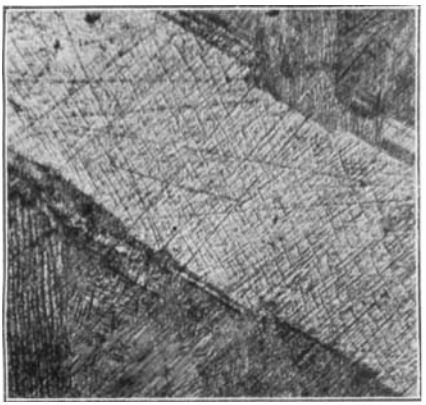

Fig. 1. Kobalt,
geätzt mit verdünntem Königswasser.
68 × vergr.

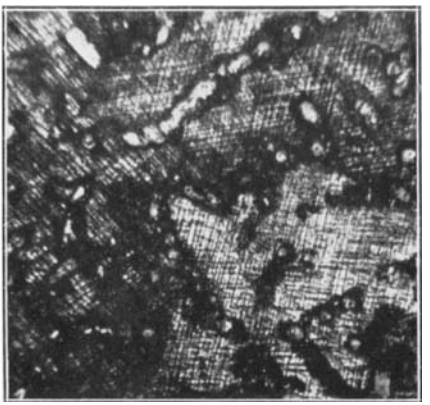

Fig. 2. 20% Mo + 80% Co,
mit 50%iger HNO_3 geätzt.
180 × vergr.

Fig. 3. 20% Mo + 80% Co,
durch Schlag deformiert, nicht geätzt.
180 × vergr.

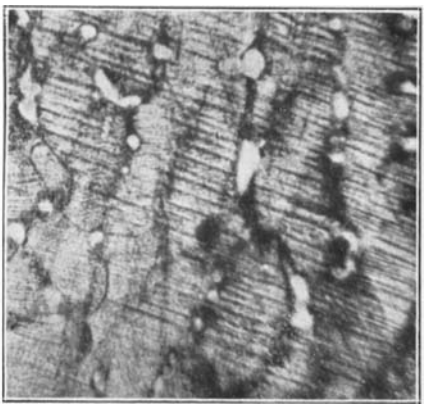

Fig. 4. 20% Mo + 80% Co, durch Schlag deformiert, abgeschliffen u. m. 50%ig. HNO_3 geätzt.
180 × vergr.

Fig. 5. 30% Cr + 70% Co,
geätzt mit konz. HCl.
180 × vergr.

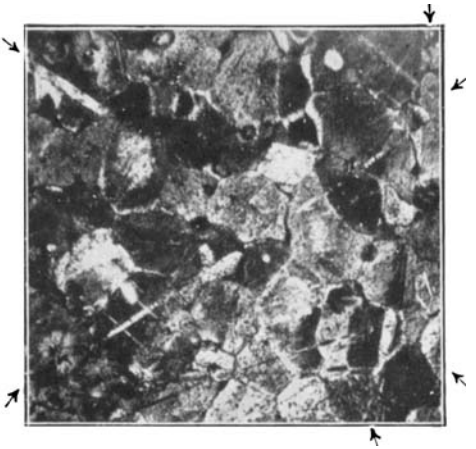

Fig. 6. Nickel,
geätzt mit 50%iger HNO_3 + 5% HCl.
68 × vergr.

Rudolf Vogel.

Verlag von Leopold Voss in Leipzig.

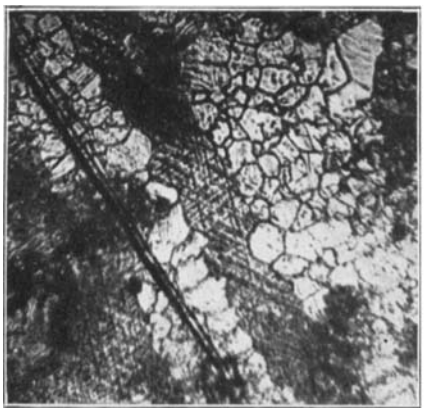

Fig. 7. 20% Mo + 80% Co,
2 Stunden im H-Strom auf 1300° erhitzt.
180 × vergr.

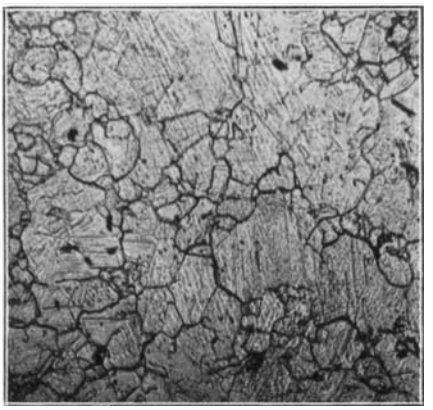

Fig. 8. Kobalt,
2 Stunden im H-Strom auf 1300° erhitzt.
68 × vergr.

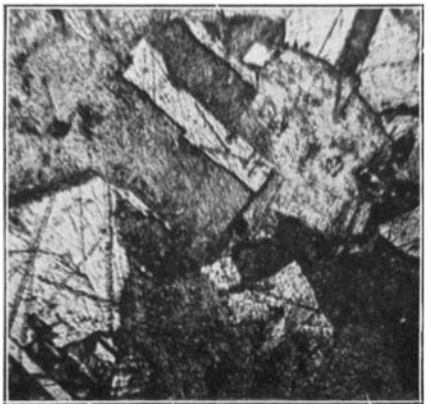

Fig. 9. Kobalt, 2 Stunden im H-Strom auf 1300° erhitzt, wieder geätzt.
180 × vergr.

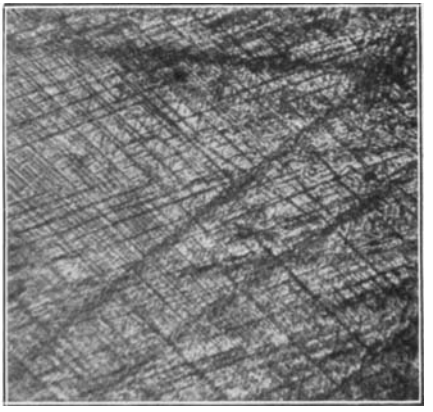

Fig. 10. Kobalt, 2 Stunden im H-Strom auf 1300° erhitzt, abgeschliffen und geätzt.
180 × vergr.

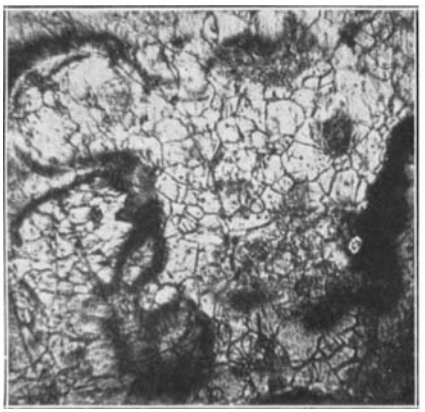

Fig. 11. 20% Mo + 80% Co, auf Metallspiegel gegossen, geätzt mit 50%iger HNO_3.
180 × vergr.

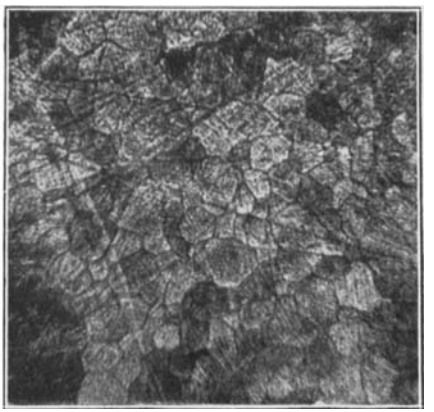

Fig. 12. 20% Mo + 80% Co, auf Metallspiegel gegossen, abgeschliffen und geätzt mit 50%iger HNO_3. 180 × vergr.

Rudolf Vogel.

Verlag von Leopold Voss in Leipzig.